

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

MINISTÈRE DE L'INDUSTRIE

SERVICE

de la PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

BREVET D'INVENTION

P.V. n° 876.316

Classification internationale :



1311.273

B 31 b B 65 d

Perfectionnement aux emballages en carton et analogues.

Société dite : LES INVENTIONS & PROCÉDÉS MODERNES S. A. résidant dans la Principauté de Monaco.

Demandé le 18 octobre 1961, à 15^h 16^m, à Paris.

Délivré par arrêté du 29 octobre 1962.

(Bulletin officiel de la Propriété industrielle, n° 49 de 1962.)

La présente invention concerne, d'une façon générale, les emballages en carton destinés à emballer des produits secs, granulés, pulvérulents, en paillettes et autres, qui risquent de s'échapper de l'emballage si celui-ci n'est pas fermé de façon satisfaisante.

On sait que les paquets où sont conditionnés les produits précités (pâtes alimentaires, produits d'entretien, lessives et autres détergents, médicaments, etc.) sont de forme communément parallépipédique rectangle, et constitués, à leur fabrication, par un flan de carton rectangulaire sur les bords duquel sont automatiquement pratiquées les coupures délimitant les volets et rabats de fermeture aux deux bouts du parallépipède obtenu par le pliage du flan en quatre grands panneaux dont les deux bords longitudinaux extrêmes sont collés selon un des quatre angles dièdres ainsi formés. Les deux extrémités sont fermées par le rabattement des quatre volets ou rabats prolongeant les deux extrémités de chacun des quatre grands panneaux longitudinaux. Dans la pratique, on se contente d'encoller la face intérieure du rabat plié en dernier sur les trois autres. Cet encollage, avec les machines conditionneuses semi-automatiques actuellement employées, se fait par passage du volet ou rabat intéressé devant une roulette encolleuse, après quoi le volet est rabattu par une rampe et chauffé de façon telle que la colle soit sèche et la fixation des rabats assurée lorsque le paquet quitte la chaîne de conditionnement.

Ce procédé, rapide et peu coûteux, offre cependant un inconvénient : les deux rabats intérieurs, à chaque extrémité du paquet, ne sont pas collés, et ne sont fixés que par la pression des deux rabats extérieurs; il en résulte, avec la plupart des cartons employés, que les rabats intérieurs, jouant plus ou moins, s'écartent l'un de l'autre si peu que ce soit, mais suffisamment pour laisser passer de petites

quantités du produit conditionné, qui se répand à l'extérieur.

La présente invention a pour objet un perfectionnement à l'emballage, destiné à assurer, avec la même machine, la fixation par collage des quatre rabats et, partant, une étanchéité suffisante pour interdire toute sortie des produits conditionnés avant l'ouverture du paquet par l'usager.

Selon l'invention, chacun des deux volets ou rabats d'extrémité de l'un des grands panneaux longitudinaux est entaillé de façon à présenter un merlon central entre deux embrasures, chacun de ces trois éléments occupant environ un tiers de la longueur totale du volet. Ces volets ainsi parés ne sont pas encollés; ce sont les volets d'extrémité du grand panneau opposé qui reçoivent l'encollage selon le même processus que dans la technique antérieure. De la sorte, lorsque ces volets encollés sont rabattus chacun sur les trois volets qui lui sont associés et qui ont été rabattus les uns sur les autres immédiatement avant, la colle du volet extérieur fixe sous celui-ci non seulement l'avant-dernier volet (celui qui a été entaillé), mais encore les deux volets intérieurs, qu'elle atteint par les deux embrasures ménagées à cet effet. Les quatre volets ou rabats sont ainsi fixés étroitement les uns contre les autres, et la fermeture offre l'étanchéité recherchée.

Le dessin ci-contre montre un exemple non limitatif de réalisation de l'invention, appliquée à un emballage de dimensions classiques mais dont les cotes peuvent évidemment varier sans sortir du cadre du présent brevet. On voit :

Fig. 1, le flan de carton encore ouvert à plat, avant sa mise en forme parallépipédique;

Fig. 2, vue perspective d'une extrémité de l'emballage entre l'encollage du volet extérieur et son rabattement sur les autres volets déjà pliés.

Le flan de carton classique comporte, dans

l'exemple choisi, quatre panneaux longitudinaux A, B, C et D, tous de même longueur, mais les panneaux A et C sensiblement plus larges que les panneaux B et D. Chaque panneau est prolongé, à chacune de ses extrémités, d'un volet ou rabat, respectivement A', A'', B', B'', C', C'', D', D'', destiné à être plié et rabattu de 90° selon la ligne indiquée en tireté a-d, a'-d'. Les huit volets ou rabats sont séparés les uns des autres par les coupures classiques parallèles aux lignes de pliage des quatre panneaux, indiquées en trait mixte.

Les volets ou rabats C' et C'' du panneau C sont tous deux entaillés comme on l'a dit précédemment, sur une partie de leur profondeur, selon deux embrasures E encadrant un merlon C°. On a indiqué, sur les deux figures du dessin, par une zone grisée, l'étendue classique de l'encollage Z des deux volets ou rabats A' et A'' du panneau A opposé au panneau C. La fig. 2 montre que, lorsque le volet A'' (il en va de même pour le volet A') est rabattu, après encollage (flèche Y) sur les volets B'', D'' et C'' successivement rabattus les uns sur les autres, la

colle de la zone Z atteint et fixe non seulement le volet entaillé C'', qui se présente dessus, mais aussi, par ses embrasures, les volets B'' et D''. On a indiqué par un grisé quadrillé les zones de ces trois volets ainsi collées sous le volet A''.

RÉSUMÉ

Perfectionnement aux emballages en carton, notamment pour matières pulvérulentes et analogues, faits de quatre panneaux en parallépipède à volets ou rabats d'extrémité, par procédé consistant à entailler les deux volets de l'un des panneaux faisant face au volet classiquement encollé, de sorte que ce dernier, lors de son rabattement sur les autres, fixe non seulement le volet entaillé, mais encore, par les embrasures de celui-ci, les deux autres volets rabattus sous lui.

Société dite :

LES INVENTIONS & PROCÉDÉS MODERNES S. A.

Par procuration :

A. MONTEILHET

Fig. 1

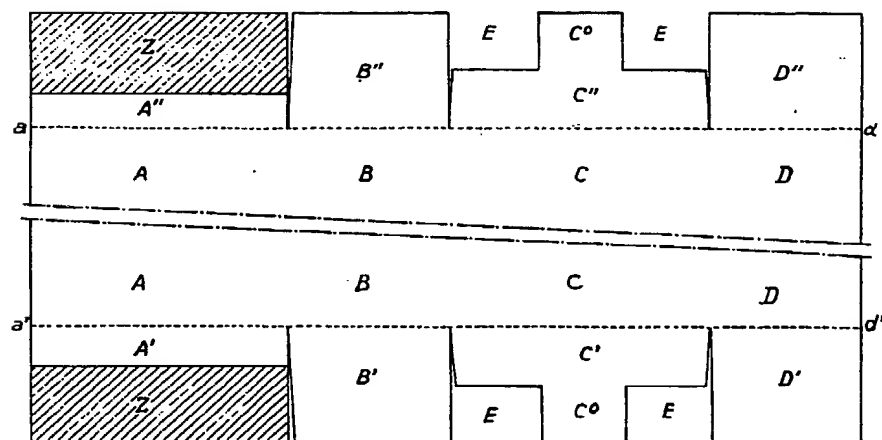


Fig.2

